

Chromet® 5 (SL502)

EIGENSCHAFTEN

- B6-legierter Stahl: 5% Chrom, 0,5% molybdänlegierter Stahl für den Einsatz bei erhöhten Temperaturen bis zu 600°C
- Hohe Festigkeit und Korrosionsbeständigkeit für Anwendungen im Zusammenhang mit Heißdampf, heißem Wasserstoff oder schwefelhaltigem Rohöl
- Feuchtigkeitsbeständige Umhüllung für geringen Wasserstoffgehalt im Schweißgut und hervorragende Schweißverbindungen
- Kontrolle der Spurenelemente für niedrige Bruscato-Werte (X-Faktor < 15 ppm) und Watanabe-Werte (J-Faktor < 120 ppm).

TYPISCHE ANWENDUNGEN

- Überhitzer
- Wärmetauscher
- Rohrleitungen
- Druckbehälter

KLASSIFIZIERUNG

AWS A5.5	E8015-B6 H4
EN ISO 3580-A	E CrMo5 B 3 2 H5
EN ISO 3580-B	E 6216-5CM

STROMART

DC+/AC

SCHWEISSPOSITIONEN

Alle Schweißpositionen, außer Fallnaht

CHEMISCHE ANALYSE (IN %), TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
Min.	0.05	0.50	keine Angabe	keine Angabe	keine Angabe	4.0	keine Angabe	0.45	keine Angabe
Max.	0.10	1.00	0.80	0.025	0.030	6.0	0.40	0.65	0.3
Typische Werte	0.06	0.8	0.4	0.01	0.015	5	0.2	0.55	0.05

MECHANISCHE GÜTEWERTE, TYPISCHE WERTE, REINES SCHWEISSGUT

Eigenschaften nach der Wärmenachbehandlung*	Min.	745°C/1h	Typische Werte 740°C/2h	745°C/3h
Zugfestigkeit (MPa)	550**	610	610	540
0,2% Dehngrenze (MPa)	460	500	480	360
Dehnung (%)	4d	19	23	28
	5d	18	20	25
Brucheinschnürung (%)	keine Angabe	69	71	74
Kerbschlagzähigkeit ISO-V (J)	+20°C	keine Angabe	130	140
	-10°C	keine Angabe	50	50
Härte, cap/mid (HV)	keine Angabe	210/205	210/200	205/160

*PWHT: nach AWS A5.5 – 740±15°C/1h. nach ISO 3580-A – 730-760°C/1h

**ISO 3580-A is 590MPa. There are no base material grades requiring such a high tensile strength ASTM is 414-552MPa dependent on grade.

STROM

Durchmesser x Länge (mm)	Strombereich (A)
2,5 x 350	70-110
3,2 x 350	80-140

VERPACKUNG UND LIEFERFORMEN

Durchmesser x Länge (mm)	Verpackung	Elektroden / VE	Nettogewicht / VE (kg)	Artikel-Nr.
2,5 x 350	VPMD	88	2.1	CHROMET5-25-2
3,2 x 350	VPMD	54	2.0	CHROMET5-32-2

TESTERGEBNISSE

Testergebnis für mechanische Güterwerte, Abschmelzleistung oder Elektrodenzusammensetzung und diffusiblen Wasserstoff ergeben sich aus Schweißproben, die normgerecht hergestellt und geprüft werden. Sie können bei speziellen Anwendungen und Schweißungen nicht als Ergebnisse erwartet werden. Die tatsächlichen Ergebnisse hängen von zahlreichen Faktoren ab, wie zum Beispiel dem Schweißverfahren, der chemischen Zusammensetzung und der Temperatur des Grundwerkstoffes, der Nahtform und den Fertigungsprozessen. Anwender sollten durch Qualifizierungsprüfungen oder andere geeignete Maßnahmen die Eignung von Zusatzwerkstoffen und Verfahren für bestimmte Anwendungen bestätigen

Sicherheitsdatenblätter (SDB) finden Sie hier:



Änderungen vorbehalten. Diese Informationen sind nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Drucklegung korrekt.
Siehe www.lincolnelectric.com für aktualisierte Informationen